

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- /• BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- /• FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

①9 BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

⑫ Offenlegungsschrift  
⑪ DE 3324678 A1

⑳ Aktenzeichen: P 33 24 678.5  
㉑ Anmeldetag: 8. 7. 83  
㉒ Offenlegungstag: 17. 1. 85

F1  
⑤1 Int. Cl. 3:  
B21F 31/00  
E 04 C 5/06  
A 01 G 17/06

DE 3324678 A1

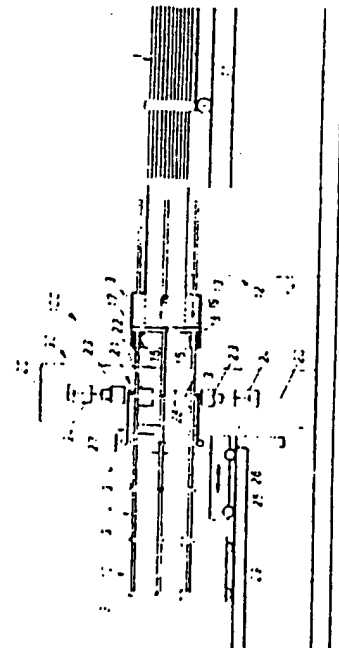
㉑1 Anmelder:  
Lechtenböhrer, Hans, 4130 Moers, DE

㉑2 Erfinder:  
gleich Anmelder

bibliotheek  
in eigendom

㉑3 Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von rohrförmigen Gebilden aus Gittermaterial

Es werden rohrförmige Gebilde (10) aus Längsstäben (1) und Querstäben hergestellt, die als Querbügel (3) ausgebildet sind und an zumindest mehreren Kreuzungspunkten gleichzeitig mit den Längsstäben verschweißt werden. Nach der Fertigstellung der Schweißungen eines Querbügels (3) wird das rohrförmige Gebilde (10) um einen Querbügelabstand weitergefördert und der nächste Querbügel (3) in einer Schweißstation (30) mit den Längsstäben (1) verschweißt. Die Längsstäbe (1) können auch zwangsweise auf einem Radius geführt werden, wodurch sie eine Biegung erhalten, so daß sich gebogene rohrförmige Gebilde herstellen lassen.



DE 3324678 A1